Un rendez-vous.
Pour visiter l'étable de la famille Feys, à l'écran, rendez-vous sur www.plm-magazine.com (réservé aux abonnés).

Objectif : saturer l'étable monter à 110 ou 120 %

Trois directions possibles, après la traite : l'étable, l'espace soins, le coin repos des fraîches vêlées... Deux portes de tri jalonnent le circuit. Objectif : « s'occuper des 160 vaches à deux. » L'étable d'Horimetz figure sur le podium du Concours PLM de la meilleure étable 2013.

Grand reportage

Sur l'Elevage d'Horimetz, Belgique

VISION, STRATÉGIE, CHOIX TECHNIQUES. EN BELGIQUE, CHEZ ANNIE ET STÉPHANE FEYS, LE PROJET FAMILIAL PRENDS FORME AVEC CE BÂTIMENT DE 160 PLACES. IL PRÉPARE À L'ARRIVÉE DE LUDOVIC ET À L'APRÈS QUOTA.

« *Le nouveau bâtiment était nécessaire, pour préparer l'installation de Ludovic (23 ans)* ». A Chièvres en Belgique, les parents, Annie (48 ans) et Stéphane Feys (52 ans) nous guident. Dans la nouvelle étable :

- 160 places en logettes, caillebotis,
- six rangées de logettes,
- deux couloirs d'alimentation,
- swing-over,
- deux portes de tri, ouvrant sur l'espace soins ou sur l'aire de repos pour fraîches vêlées…

La stratégie :

- une taille suffisante pour faire vivre deux familles,
- une croissance rapide, en tirant parti de la location de quota et des génisses,
- des conditions de travail attractives,
- de la productivité,
- une vocation d'éleveur – sélectionneur.

15 mois après la mise en service, les éleveurs sont heureux de leurs choix. Annie et Stéphane Feys expliquent :

- l'objectif de 20 % de croissance en volume est atteint, grâce à l'arrêt de la vente du surplus de génisses ;
- le taux de remplissage est de 80 %. Nous sommes passés de 100 à 130 vaches sans modifier le taux de réforme (stable à 25 %) ;
- le troupeau a maintenu son niveau (745 kg de MU), tout en ayant davantage de primipares.

Pour faire mieux, « *il faut désormais occuper les places vides rapidement. Et même remplir le bâtiment à 110 ou 120 % si la conjoncture le permet.* »

« *L'idée est de le remplir dès l'année prochaine en gardant les génisses.* » En attendant, il y a donc 30 places libres, soit 20 %. Des places qui ne rapportent rien et coûtent. Annie et Stéphane Feys ont calculé le coût de la place inoccupée :

Avec 87 000 € d'annuités pour le bâtiment en 2013, cela donne :

$$\frac{87\,000 € \times 30 \text{ places inoccupées}}{160 \text{ places}} = 16\,312 €$$

16 312 € de charges non productives pour 1 200 000 litres de lait livrés. Cette année, les places vacantes ont donc coûté 13,50 €/1 000 litres. « *Ce n'est pas négligeable. Mais, cela reste acceptable au regard du prix du lait à 372 € en 2013.* » Attention toutefois, comme le souligne Stéphane Feys : « *cette charge aurait été beaucoup plus impactante en 2012 avec un prix du lait à 304 €* ».

220 places au lieu de 160 ? Trop risqué

Pour poursuivre la réflexion : « *nous avons étudié la faisabilité d'un bâtiment de 220 places au lieu de 160* ». Par économie d'échelle, la place supplémentaire aurait coûté 2 500 € de moins. « *Mais, cela devenait risqué. Avec 90 places vides en 2013, on serait arrivé à 37 € de charges improductives aux 1 000 litres… 44 400 € de pertes nettes.* »

Les éleveurs ajoutent : « *dans tout projet d'agrandissement, il faut tenir compte du coût de l'élevage des génisses supplémentaires. Ce n'est pas négligeable. Ce sont des charges que l'on oublie parfois.* »

Stéphane, Annie et Ludovic Feys.

Pour en savoir plus, l'investissement final s'élève ici à 970 000 €, entièrement financé par emprunt. Pour le bâtiment tout équipé de 160 places, salle de traite comprise : soit 6 062 € la place et 72,50 €/1 000 litres de charges « *bâtiment* » en 2013.

Dans le détail :

- assèchement et terrassement du terrain, épuration : 33 986 €,
- fosse, béton et gros œuvre bâtiment : 539 730 €,
- électricité (hors luminaires) : 14 111 €,
- salle de traite (2 x 16 simple équipement), 150 podomètres, logiciel, résines sur quai, tank de 15 000 litres : 179 422 €,
- logettes, rideaux, éclairage, coupole, portails et portes : 101 838 €,
- forage et eau : 14 151 €,
- silos aliments : 12 000 €,
- silo couloir : 50 000 €,
- frais administratifs et divers : 24 762 €.

On en parle

p.6 Avant d'investir…
p.10 Swing-over 2x16
p.12 Plan et circuits

130 vaches à 10 160 kg | 1,2 million de litres | 3 UTH | 70 ha : 25 maïs, 30 herbe. Betteraves… | 372 €/1000 litres perçus en 2013

Informations recueillies par **Béatrice Colleu et Alexis Watremez**

Un repère. 50 €/1000 l d'écart, sur le poste « main-d'œuvre, matériels et bâtiments » entre les 25 % meilleurs et les 25 % moins bons dans le réseau EDF.

Une petite porte, à côté de la grande entrée du couloir d'alimentation. « Pas besoin d'ouvrir le portail en grand, ni de passer par le bureau ou la laiterie avec des bottes sales. »

La nouvelle étable de l'élevage d'Horimetz (famille Feys), en Belgique. Au premier plan, le bâtiment annexe (19 m de long x 5 m de large). Il accueille la laiterie (à gauche), la salle des machines, le bureau, un espace sanitaire. Le haut est aménageable, pour loger un stagiaire ou un salarié.

Projet bâtiment, avec des places inoccupées, qu'en pensez-vous ?

Olivier Perret. Conseiller d'entreprise chez Cogedis-Fideor. olivier.perret@cogedisfideor.com

La tentation est souvent de voir grand. Avec des places en plus dans le bâtiment…
L'élevage d'Horimetz a bien posé la question : *« anticiper, oui mais. Une logette vide coûte plus cher qu'on ne le pense ».* C'est une question de fond, qui mérite de prolonger la discussion.

L'avis d'Olivier Perret. Conseiller d'entreprise Chez Cogedis-Fideor.
La stratégie de croissance qui consiste à anticiper les besoins en bâtiment, matériel, stocks voire main-d'œuvre s'avère toujours très coûteuse.
La première question à se poser : en ai-je les moyens ? Ce sont toujours les vaches présentes qui vont payer ce que l'on fait… Même si la capacité de financement peut venir d'ailleurs : réserve accumulée ou autres productions.

Seconde question : l'objectif de croissance fixé a-t-il de bonnes chances de se réaliser ?
Si la réponse est « oui » aux deux questions, alors allez-y. Si la réponse est plutôt : *« on verra bien si des voisins arrêtent ou si on peut acheter du quota… »* Mieux vaut ne pas y aller.
La stratégie de croissance peut néanmoins se faire avec des coûts évolutifs : équipement progressif du bâtiment, nombre de postes en salle de traite limité au départ…

J'investis aujourd'hui ou je reporte ?

Une approche intéressante que j'aime bien étudier avec les éleveurs est celle du coût marginal de la croissance, au travers de deux scénarios : j'investis aujourd'hui ou dans deux ou trois ans ? Quelles sont les conséquences ?
Prenons un exemple. Je projette de faire un bâtiment pour 400 000 litres, mais je n'en produis que 300 000. Le gap de 100 000 litres coûte combien en investissement supplémentaire ? Prenant l'hypothèse qu'il me faut 12 vaches pour produire les 100 000 litres et que la place coûte 6 000 €. Le surcoût est de 12 x 6 000 = 72 000 €. Mais anticiper l'agrandissement permet de ne pas subir l'inflation. Si elle est de 15 % sur 3 ans, cela reviendrait trois ans plus tard à investir 12 x 6 000 x 1,15 = 82 800 €. En contrepartie, dans trois ans, je produirais peut-être effectivement 100 000 litres de plus pour les payer.

Quel taux d'endettement acceptable ?

On peut retenir que le poids de l'endettement global de l'exploitation (annuités + frais financiers court terme) ne doit pas dépasser 50 % de l'EBE (DPU inclus dans l'EBE).
- Entre 50 et 65 %, nous entrons dans une zone de danger. Cela impose des objectifs de croissance rapide ou une amélioration nette de la rentabilité.
- Au-dessus de 65 %, il est très délicat de s'en sortir. Si l'EBE moyen est de 173 €/1 000 litres, chez les éleveurs spécialisés, cela équivaut à un endettement maximum de 85 €.

Grand reportage

Elevage d'Horimetz, Belgique

Retour sur la construction. La fosse slalom sous caillebotis s'organise en quatre circuits distincts. Avec, pour chacun, un point de mixage – pompage.

160 place dans un bâtiment de 56 m de long x 38,50 m de large. Avec deux couloirs de traite, six rangées de logettes...

Je regrette que cette norme n'ait cessé d'augmenter ces dernières années. Avant, le maximum toléré était de *« 40 centimes de franc »* pour un lait payé 2 francs : cela faisait plutôt un endettement de 60 à 65 €/1 000 litres.

Les banquiers regardent à leur tour le point d'équilibre global du projet. Il s'agit d'un consensus avec l'EBE, les amortissements et les besoins privés. Ce point d'équilibre doit être inférieur ou égal à 300 €/1 000 litres, une fois la croissance terminée. S'il est au-dessus, en attendant, l'entreprise doit être capable d'assumer financièrement.

L'avis de Katrine Lecornu, présidente du réseau des éleveurs européens (EDF).

La vraie problématique est celle de la vision à long terme. Comment je me vois dans dix ans ? J'ai besoin de plus de temps disponible, de plus de revenu, d'une meilleure qualité de vie ?
Après, la question est de savoir *« si un agrandissement peut être l'une des solutions qui nous permette de réaliser cette vision »*. Un agrandissement n'est qu'un objectif, jamais une stratégie en soi. Les projets qui échouent ont souvent comme point commun de confondre stratégie et objectif.
Une question trouve sa réponse dans les résultats de réseau des éleveurs

PLM

HYDiet NUTRITION-CYCLE

Longévité du troupeau

BOLIFAST® PHYSIO

BÉNÉFICES ZOOTECHNIQUES

- Préparation des vaches Hautes Productrices et des vaches grasses au vêlage.
- Contient Choline et Méthionine rumino-protégées.
- Soutien nutritionnel des fonctions hépatiques : action de désengorgement du foie.
- Mode d'emploi : 1 application de 2 Bolus.

GAEC DES ESCURES - 24 AZERAT
170 VL Prim'Holstein et Montbéliarde

Pour les trois associés de l'exploitation, l'alimentation requiert une attention toute particulière. Afin que le troupeau exprime tout son potentiel, tous les facteurs doivent être pris en considération :

« Après avoir eu connaissance de la Gamme BOLIFORM par une information technique de notre laiterie, nous avons choisi d'utiliser **BOLIFAST® PHYSIO** car certaines vaches ne consommaient pas bien leur alimentation et baissaient en production laitière.

Pour nous, le bon fonctionnement du foie est primordial pour permettre une bonne valorisation de l'alimentation. Vu les résultats rapidement visibles que nous avons obtenu, nous avons intégré le **BOLIFAST® PHYSIO** systématiquement dans notre plan d'hygiène alimentaire pour les vaches laitières et les génisses.

Après plusieurs mois d'utilisation sur un grand nombre de vaches laitières, nous avons constaté un excellent démarrage en lactation et une meilleure expression du pic de lactation de nos vaches laitières.

L'application est très simple, nous administrons la dose de **BOLIFAST® PHYSIO** en une application quinze jours avant le vêlage, permettant ainsi d'apporter au bon moment la bonne dose de méthionine et de choline rumino-protégées.»

M. et Mme BRACHET (éleveurs) et M. Renaud GRANDCHAMP (technicien)

LN7985

La méthode HY-Diet® c'est :
"L'hygiène alimentaire à chaque étape"

Aliment complémentaire minéral. Distribué par HYPRED
57, Boulevard Jules Verger - B.P. 10180 - 35803 DINARD Cedex
Tél. : 02 99 16 50 00 - Fax : 02 99 16 50 20 - hypred@hypred.fr

HYPRED Hygiène Solutions Expert

BOLIFAST® PHYSIO : fabriqué en France par HY-Nutrition (FR 35 090 001).

Règlement (CE) N° 767/2009 concernant la mise sur le marché et l'utilisation des aliments pour animaux. Pour le mode d'emploi, la composition, les bénéfices et les consignes de conservation : se référer à l'étiquette du produit.

Un avis. « 150 VL avec de la MO familiale. » Ce modèle est bien placé dans une étude allemande. C'est proche du projet de la famille Feys qui vise 160 VL.

10,50 m, au plus haut du pignon, dont 6 m de bardage ajouré. Sur les côtés, rideaux de 2,70 m. Au faîtage, coupole (3,50 m de large) pour éclairage et ventilation. Sur l'étable d'Horimetz (famille Feys).

PLM EDF : qu'est-ce qui fait la différence entre les exploitations les plus et les moins rentables ?
En réponse, les coûts de *« main-d'œuvre, matériels et bâtiments »* sont déterminants, avec 50 €/1 000 litres d'écart, sur ce poste de charges, entre les 25 % meilleurs et les 25 % moins bons. Par comparaison, la différence sur les charges directes ne représente que 7 €/1 000 l.

Mon capitale peut-il me rapporter plus en attendant ?

Dans une économie plus difficile où les marges des exploitations laitières sont plus faibles et très variables, il me semble difficile de défendre l'investissement dans des places inoccupées. A moins d'être sûr de les remplir à court terme (3 ans maximum) et de ne pas dégrader la trésorerie.
Lors du congrès EDF en France en 2005, les éleveurs européens ont été très surpris du surdimensionnement général des étables françaises. *« Quel gaspillage de moyens et de ressources »* disaient-ils. *« Les agriculteurs auraient pu placer ce capital autrement et attendre la fin des quotas pour faire le bâtiment ».*
Est-il d'ailleurs justifié que les excédents de l'atelier cultures payent pour les déficits de l'atelier laitier ?
Est-ce rationnel d'investir dans un atelier qui n'est pas capable d'être rentable en soi ? Jusqu'en 2009, la surcapacité était plus facilement acceptable car la marge était stable. Mais n'oublions pas que cet argent aurait pu générer d'autres revenus, s'il avait été placé ou investi ailleurs.

Plusieurs éleveurs européens avec qui j'ai échangé ont évolué par paliers successifs : la stabulation était trop petite, donc ils s'agrandissaient en rajoutant quelques places de plus. Ensuite, ils rachetaient un peu de quota, le bâtiment devenait encore trop petit : ils agrandissaient en rajoutant quelques places de plus, et ainsi de suite. Le décalage entre la capacité de production et la production réelle était minimisé.
De plus, les périodes de sous-capacité donnaient des charges de structure plus faibles au litre de lait, des meilleures marges, et plus de capacité d'autofinancement pour les nouveaux investissements. En s'assurant, toutefois, de ne pas pénaliser les performances zootechniques.

Comment garder de la capacité d'adaptation ?

Une idée vient des Hollandais. Ils bénéficient de prêts modulables permettant de faire varier les annuités : certains ne remboursant même que les intérêts, sur une période, pour ne pas pénaliser la trésorerie. Le capital de la période concernée est ajouté à la fin de la durée de remboursement initial. Cela rallonge le prêt, mais ne fragilise pas la trésorerie. Evidemment, la durée totale doit rester cohérente. Si la formule paraît appropriée pour des bâtiments et des installations de traite, elle ne l'est pas pour des tracteurs ou des mélangeuses. Certaines banques étrangères permettent également de faire varier les annuités en fonction du prix du lait. Une solution de souplesse ?

La « bonne » solution sera celle qui nous rend capable de supporter les variations, les fluctuations, les imprévus (à la hausse comme à la baisse) des volumes demandés, des prix du lait, du prix des intrants, des contraintes de main-d'œuvre… ?
Ne doit-on pas réfléchir à des bâtiments *« multifonctions »,* selon les besoins de l'atelier lait : stockage, production de viande, location… ?
Cette capacité d'adaptation aux nombreuses variabilités sera bien plus déterminante que les économies d'échelle ou la surcapacité. ■

PLM

Katrine Lecornu. Eleveuse dans le Calvados et présidente du réseau des éleveurs européens (European Dairy Farmers, EDF). katrine_lecornu@yahoo.fr

Quelles économies d'échelle de 75, 150, 300 à 600 vaches ?

En Allemagne, Johannes Holzner a comparé quatre tailles de troupeau. Sans surprise, les économies d'échelle vont de paire avec l'augmentation du cheptel. Cependant, il n'y aurait pas une grosse différence entre 150 et 300 vaches…
Pour vraiment baisser en coûts de production, *« il faut viser 600 vaches »* calcule le chercheur en économie. *« A ce niveau, l'économie sur les coûts représente 15 %, par rapport à un élevage de 75 vaches. »* A 150 vaches, on abaisse les coûts de production de 6,5 % et seulement de 8 % pour 300.
Sur la question de la main d'œuvre et du risque financier, Johannes Holzner évalue le bon compromis à 150 vaches avec de la main-d'œuvre familiale ou 600 avec 12 salariés. Toutefois, l'avantage des *« petits troupeaux »* restera toujours la main-d'œuvre familiale. *« Il est plus facile de faire le dos rond en baissant les prélèvements. Avec un gros élevage, si vous avez 12 salariés, il faudra toujours verser les 12 salaires. »* (Source DLG). AV

Un choix. Pas de sortie rapide. « La sortie en file indienne nous permet de voir la locomotion. » De ses 18 m de long, le quai se prête à l'observation.

Faire du quai de traite un quai d'observation. L'élevage d'Horimetz s'est équipé d'une simple équipement à sortie classique...

Quelle stalle pour 160 vaches et pour privilégier la vision ?

Les choix d'Annie et Stéphane Feys – Si l'on regarde le prix, le confort et la vitesse de traite : le simple équipement nous est apparu le meilleur compromis. Atout supplémentaire : la visibilité. Les griffes sont toujours d'un côté ou de l'autre. Elles laissent une vue dégagée du côté inverse…
Nous n'avons pas voulu de parebouses, ni de sortie rapide, pour la même raison : la meilleure vision possible sur les vaches.

« Une 2x16 swing-over sans sortie rapide »

Avantages de la sortie classique :
• La sortie en file indienne nous permet d'observer la locomotion. Les vaches avancent à la queue leu leu sur un quai tout en longueur.
• Le nettoyage des quais est rapide, car la largeur réduite : 6 m, fosse de traite comprise, hors couloir de retour.
• Nous avons mis la longueur à profit, pour aménager un couloir de tri au retour (voir plan).

Inconvénients de la sortie classique :
• Une sortie moins rapide.
• Une fosse de grande longueur : 15,92 m, chez nous. Plus deux mètres en bout de quais, pour éviter des bouchons à la sortie. Au total, 18 m de long.
Le quai aurait été raccourci avec une sortie rapide et des vaches *« en parallèle »*, mais ce n'était pas notre choix.

Annie Feys. « A deux, la cadence s'accélère. Jusqu'à 100 VL/heure. »

Nous avons opté pour une stalle épi 50°. Elle nous donne plus de visibilité sur la mamelle et, à notre avis, plus d'ergonomie :
• Plus d'aisance, pour les épaules, grâce au pas de 76.
• Il est encore possible de brancher par l'avant.
• Nous avons l'impression qu'il faut moins se pencher en avant.

Nous avons voulu aussi :
• Une barre droite arrière. Pas de sinus. Les grandes vaches de concours se mélangent aux jeunes et se partagent l'espace. Avec un sinus, ce ne serait pas si évident.
• 6 % de pente sur le quai, vers l'avant. Nous trouvons qu'elles écartent mieux les pattes arrière de cette façon.
• L'activation automatique du vide au levé de la griffe ; le décrochage automatique.

Nous avons retenu le ratio *« d'une griffe pour 10 vaches »*. Et donc 16 griffes pour un troupeau de 160 vaches. Mais, 16 vaches sur le quai, cela peut faire débat. Précisons que nous trayons à deux et que cette organisation nous va bien.
Le premier commence la traite. Le second rassemble les vaches vers le parc d'attente, nettoie les logettes et racle les caillebotis. A mi-traite, il vient traire en renfort. A deux, la cadence s'accélère, jusqu'à 100 vaches à l'heure. ■

Caractéristiques
• 2 x 16 simple équipement, pour 160 places dans l'étable.
• Traite par équipe de deux.
• Installation Fullwood-Packo.
• Compteurs Afimilk.

POUR EN SAVOIR PLUS

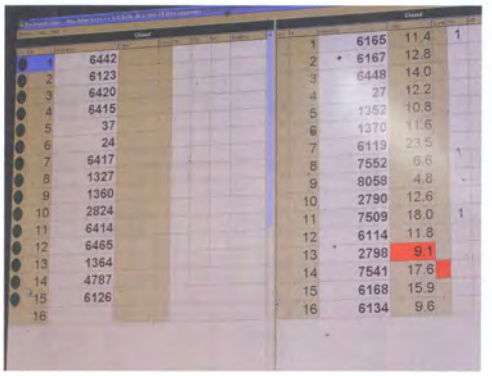
▶ **Comment choisir sa stalle de traite?**
Pour prolonger la discussion, découvrez l'avis de Thierry Jadoul, spécialiste de la traite, le mois prochain.

Longues à traire à l'écran

Il n'est plus rare de trouver un écran de contrôle en salle de traite. Annie et Stéphane Feys apprécient cet assistant de traite :

- Les 32 vaches s'affichent, parfois une de plus ou une de moins. Il suffit de regarder l'écran, pour connaître le nombre exact.
- Les vaches lentes à traire sont indiquées par un code couleur. On peut les brancher en priorité.
- Celles en traitement aussi, avec une double sécurité, puisque la griffe refuse de démarrer dans ce cas.
- Les hausses de conductivité et les chutes de production sont signalées à l'écran.

D'un clic, sur le numéro de la vache, on obtient des informations supplémentaires à tout moment. ■



A l'écran, le trayeur peut visualiser toutes les vaches en présence. La liste s'affiche pour chaque quai. En rouge, une alerte...

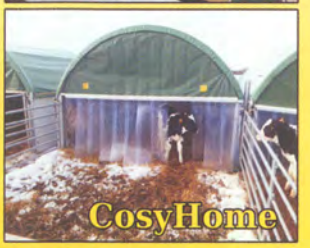
Un seule rigole dans la fosse de traite. Sur le côté opposé aux plateaux de lavage. Pour mieux canaliser les eaux, sans éclabousser les griffes.

Astuces du rapid-washing

Voici comment l'élevage d'Horimetz a raisonné le lavage efficace :

- Parc d'attente intégré à l'étable et donc pas de parc d'attente à nettoyer. Les vaches sont rassemblées dans le couloir d'exercice, face à l'entrée de la salle de traite, guidées par un chien électrique sur toute la longueur de l'étable.
- Salle de traite compacte en largeur. 3 x 2 m (quais + fosse). *« Sans quitter la fosse, on lave tout au jet ».*
- Pupitres des compteurs sur la ligne haute du swing-over, à l'abri du jet d'eau.
- Une large rigole (33 cm), le long du quai. L'eau de lavage est collectée efficacement et vite évacuée, par quatre caniveaux de diamètre 16.
- Une rigole de 20 cm, en fond de fosse de traite, à l'opposé des plateaux de lavage.
- Les plateaux de lavage sont reliés ensemble. Un seul geste permet de les escamoter. ■

AGROTEL®



Contact France:
Arnaud BACCIOCHI – Tél : + 33 (0)6 67 08 20 08
E-Mail: arnaud.bacciochi@agrotel.eu
AGROTEL GmbH D-94152 Neuhaus/Inn
T.:+49(0)8503/91499-0 **www.agrotel.eu**

NOUVEAUTÉ
Pour laver, désinfecter et sécher le trayon avant la traite
LAVE TRAYONS F60 PULI SISTEM

- Lave, désinfecte et sèche en moins de 13 secondes avant la traite.
- Parfait nettoyage du sphincter.
- Elimination des premiers jets
- Jusqu'à 80% d'économie d'eau
- Adaptable à toutes les salles de traite.

CONTACTEZ-NOUS
france@puli-sistem.com
Service Commercial : 06 13 42 90 53 • SAV : 06 79 68 78 16
www.puli-sistem.com

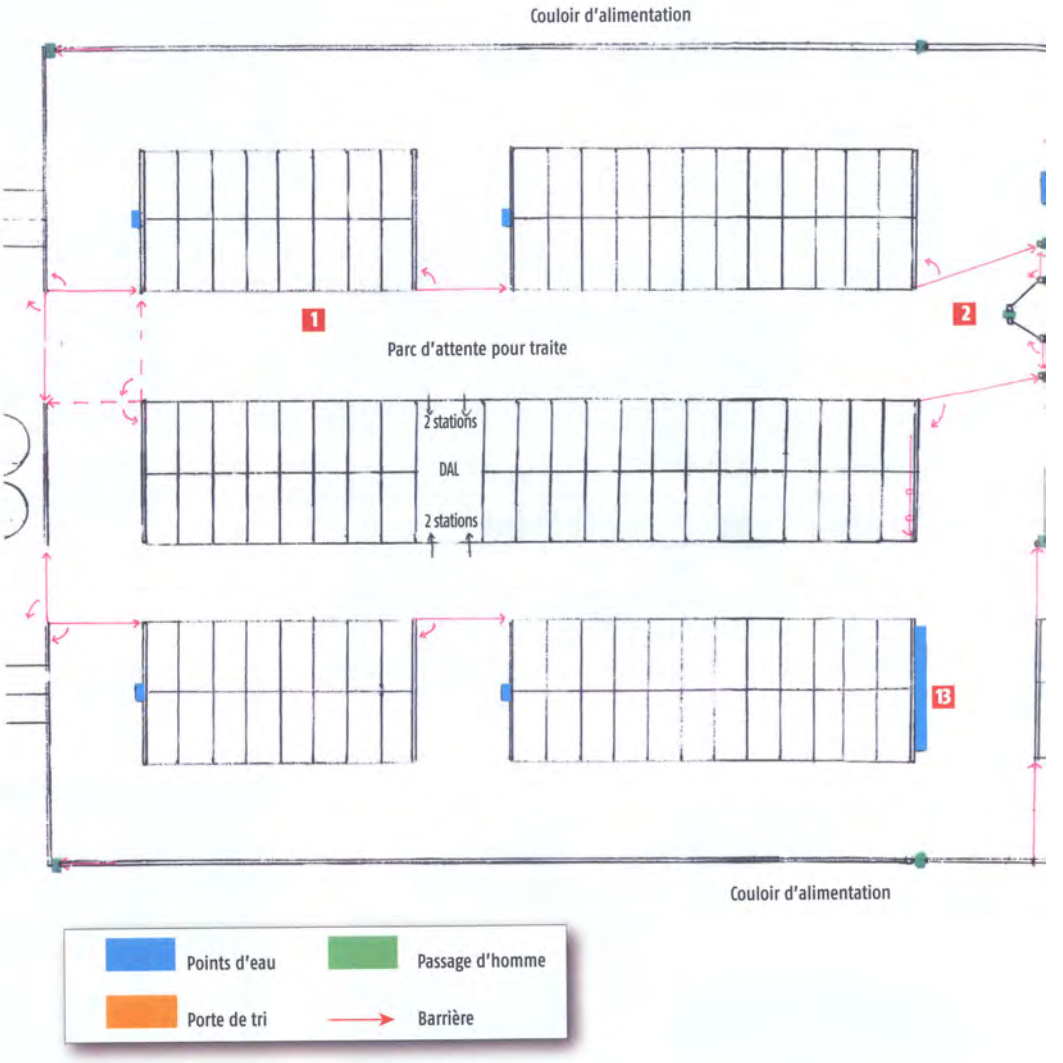
Un précaution. Couloir de retour large, « pour faire tampon », le temps que les vaches passent une à une dans la première porte de tri.

Deux portes tri. Trois possibilités à la sortie

Le plan de l'étable d'Horimetz et ses circuits, pour 160 vaches.

Le couloir de retour est un endroit stratégique. Chaque vache est reconnue par son bracelet d'identification et aiguillée automatiquement dans l'une des trois directions :
- vers l'étable, ses logettes sur caillebotis, son Dac ;
- vers le box d'isolement (soins et IA) ;
- vers le boxe de repos sur aire paillée (16 places), notamment pour les fraîches vêlées.

L'étable est compacte, plutôt qu'en longueur : avec deux couloirs d'alimentation et six rangées des logettes pour cela. Bâtiment de 56 m x 38,50 m. Boxe de soins et aire de repos sur paille inclus.
Il communique avec le bâtiment annexe (laiterie, bureau, salle des machines…) et l'espace vêlages – nursery en cours finition.



1 Parc d'attente intégré, avec chien électrique. Couloir de 3,75 m de large.

2 Un petit « V » permet aux animaux d'entrer en fil indienne dans la salle de traite.

3 Dégagement de 2 m en bout de quai, pour éviter les bouchons à la sortie.

4 Couloir de retour large, pour faire tampon avant la porte de tri.

5 Porte de tri.

6 Boxe d'isolement, avant IA ou soin vétérinaire. 7 logettes.

7 Boxe de repos collectif sur paille (16 places).

8 Boxe de repos individuel sur paille (1 place).

9 Emplacement de la future cage de parage.

10 Couloir de service. 1,44 m. *« Largeur minimum, si dans le futur, on souhaite installer un robot repousse-ration, en mesure de passer d'un couloir à l'autre.»*

11 Accès direct aux futurs boxes de vêlage + nursery (375 m²). Le bâtiment est monté, reste à l'aménager.

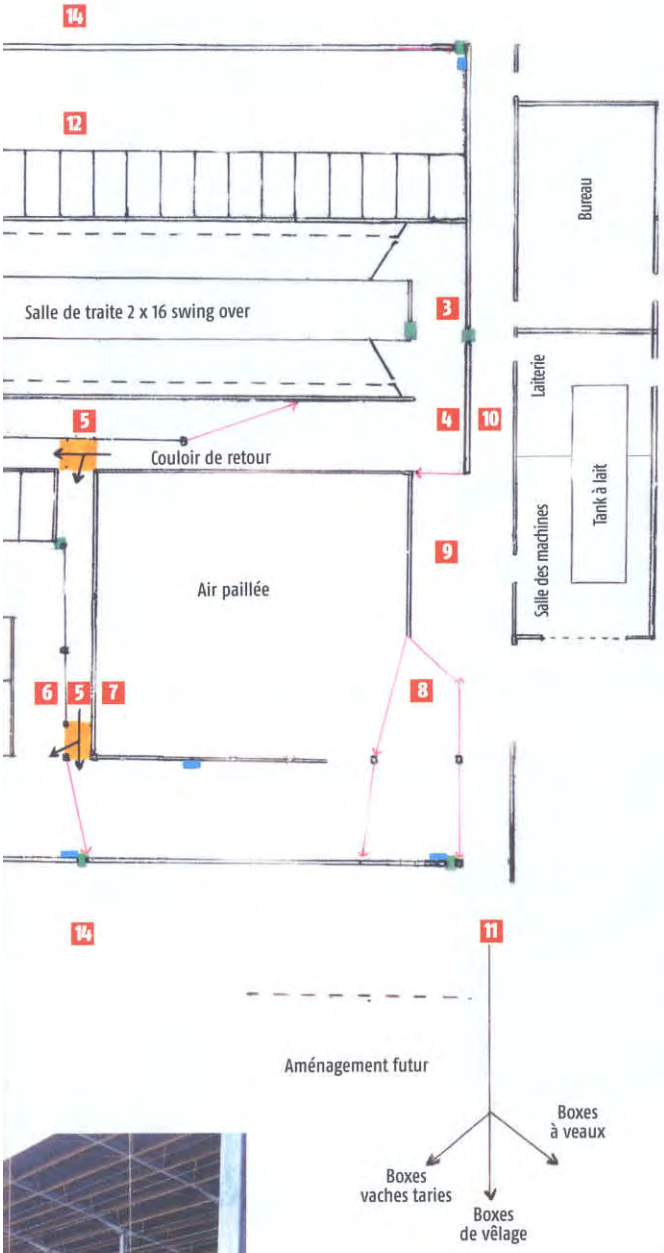
12 Logettes inoccupées pour l'instant : 16 places (1 tour de traite).

13 Grand abreuvoir accessible, près de la sortie de la salle de traite.

14 Couloir d'alimentation. 4,55 m. Il est possible de faire marche arrière avec la mélangeuse si nécessaire. ■

Couloirs sur caillebotis. Logettes sur matelas + paille broyée. Un cornadis en simple S donne accès à l'auge. Les cornadis autobloquants sont réservés aux zones d'isolement.

La planche sous cornadis indique que le panneau est amovible ici. L'éleveur y passe avec la brouette de paille broyée, pour refaire les logettes.



Sortie de la salle de traite. Le bout de quai est large. Le couloir de retour aussi. Comme les vaches sortent 16 par 16 et filtrent par la porte de tri, ces dégagements sont utiles.

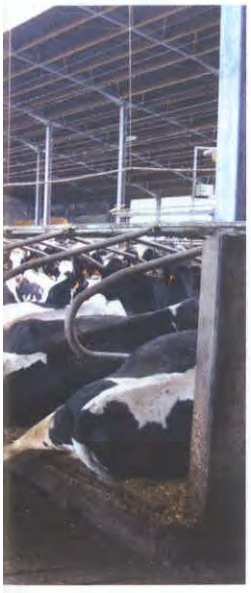
Elles ont droit au box de repos

Le boxe sur paille peut accueillir 16 vaches (10 % de la capacité totale du bâtiment) : les fraîches vêlées, les moins en forme sur leurs pattes et celles qui ne se sont pas habituées aux logettes (l'une à cause de crampes, l'une très grande et quelques vieilles vaches).

Au début de la traite, toutes les vaches sont rassemblées et mélangées, celles de l'aire paillée comprises. Après la traite, au passage à la porte de tri, les vaches de l'aire paillée retourne automatiquement dans leur boxe.

A l'occasion, on les mélange une heure avant la traite pour observer leur comportement et leur laisser un peu plus de temps pour passer par le Dac.

Nous avons la possibilité d'isoler une vache sur paille : la fraîche vêlée en risque de fièvre de lait, celle à qui on veut faire manger du foin, celle qui doit partir… La porte donnant sur l'extérieur étant juste à côté. ■



Boxes de repos collectif et individuel. 110 m² sur aire paillée environ. Le paillage se fait par un couloir sur-élevé (grenier). Le reste de l'étable est sur caillebotis.

Un rendez-vous. Pour participer à l'édition 2014 du Concours PLM de la Meilleure Etable... Modalités d'inscription page 16.

Objectif : saturer l'étable monter à 110 ou 120 %

Retrouvez le début de ce Grand Reportage sur l'étable d'Horimetz, page 4.

■ **CONCOURS BATIMENT PLM.** **L'élevage d'Horimetz, à Chièvres en Belgique,** s'est classé deuxième de l'édition 2013.
Pour participer à l'édition 2014, vous avez jusqu'au 20 mai pour nous adresser votre dossier. Modalités d'inscription, page 16.

■ **GENETIQUE.** **L'élevage d'Horimetz (famille Feys) est bien connu grâce à Qottage d'Horimetz.** Cette vache de six ans, actuel porte-drapeau de l'élevage, a emporté le titre de Grande Championne successivement en Belgique, en 2011 (Tournai), en 2012 (Nuit de la Holstein) et en 2013 (Ath, Libramont et Bruxelles.)

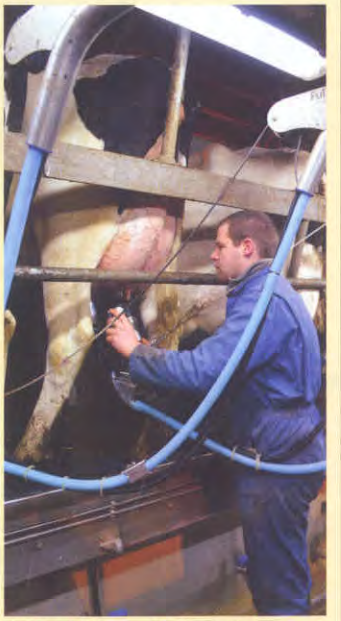
■ **HISTORIQUE.** **Stéphane et Annie Feys se sont installés hors cadre familial en 1986 sur 54 ha en reprenant deux fermes voisines.** La première année, ils ont livré 84 000 litres.
Tournant en 1990, avec l'achat en France de 25 vaches de haute valeur génétique. Leur fils, Ludovic, 23 ans, rejoint l'exploitation en 2010, en tant qu'aide familial, après un BTS PA.
Inauguration du nouveau bâtiment (160 places) en 2012. 1,2 million de litres produits en 2013. Aujourd'hui, l'élevage trait 130 vaches.
Annie et Stéphane Feys ont deux autres enfants : Estelle, étudiante en médecine et Kévin, ingénieur industriel.

■ **AUDIT EXTERNE.** **« Nous vous recommandons de la faire, par l'intermédiaire d'un centre de gestion qualifié.** » Annie et Stéphane Feys expliquent : « l'audit externe vous aide à prédire autant que possible votre prix de revient critique (prix minimum nécessaire pour faire face à toutes les charges) dans la croissance souhaitée. Elle est d'une importance capitale, et vous devez bien la connaître pour convaincre la banque à vous faire confiance. Sont pris en compte, entre autres dans cette étude, l'évolution de la croissance du cheptel, le coût du leasing (tant qu'il y a du quota), le volume et le coût supplémentaire de nourriture à acheter, le volume et le coût du lisier à évacuer... L'audit met en évidence comment ce prix critique évolue et diminue avec l'étable qui se remplit et avec les remboursements effectués. »

■ **FOURNISSEURS.** **Ils ont travaillé avec l'élevage d'Horimetz pour le bâtiment :**
• Eeckhaut à Oudenaarde (Belgique) a réalisé le coulage des fosses, l'ensemble des bétons. info@eeckhautnv.be
• Cobefa à Comines (Belgique) pour la pose des caillebotis et porte-logettes. info@cobefa.be
• Myldes à Bellegem (Belgique) pour la construction du bâtiment et de ses annexes. info@myldes.be
• Fullwood Packo à Ciney (Belgique), pour la salle de traite et ses équipements, les portes de tri et le chien électrique claude.packo@fullwood-packo.be
• Distrifarm à Deerlijk (Belgique) a fourni les équipements intérieurs : (coupole, rideaux, éclairage, matelas, logettes et tubulaires...). gauthier@distrifarm.be

■ **EQUIPEMENTS.** **Dans l'étable, on reconnaît la coupole et les rideaux Arntjen Germany,** les luminaires Agrilight, un grand abreuvoir inox et des tubulaires faits sur mesure par Meunier (Belgique), des abreuvoirs Suevia et DeLaval, cornadis et logettes (Kingstall) Jourdain, matelas drainant Erri-Comfort, barrières à attache rapide De Boer. Sur les vaches, les podomètres Afimilk.

Situation. L'élevage d'Horimetz est situé à Chièvres, en Belgique. Entre Ath et Mons, à une demi-heure de la frontière française. 60 m d'altitude, sur des sols limoneux. En moyenne, maïs à 17 tonnes de MS. Pluviométrie : 770 mm.



Ludovic Feys, Dans la 2x16 swing-over. Lire aussi p.10.

■ **ASSOLEMENT.** **En 2013, pour une SAU de 70 ha.**
• 25 ha de maïs fourrage. « Nous achetons également 15 ha de maïs sur pied. »
• 30 ha de prairies, dont 12 ha de prairies permanentes et 18 de prairies temporaires.
• Cultures de vente : 7 ha de betteraves, 8 ha de pommes de terre.

■ **PROJETS.** **Aménagement de la nursery et des boxes de vêlage,** dans le bâtiment attenant. Aménagement d'un logement à l'étage, au-dessus du bureau et de la laiterie, pour un futur collaborateur ou stagiaire.

■ **VISITE 360°.** **Rendez-vous sur le site plm-magazine.com** pour visiter l'étable d'Horimetz, comme si vous y étiez, à l'écran de votre ordinateur (réservé aux abonnés à PLM).

■

Stéphane **Feys,**
Éleveur

Le Mot de la Fin...

« Avant tout projet de croissance, faites le tester par un auditeur externe. »

16, rue Gad Bourgeois - 7950 Chièvres, Belgique. **Adresse**
feys@swing.be. **mél**